

BREVET D'INVENTION

Gr. 12. — Cl. 2.

N° 1.069.240

Perfectionnement au montage des verres sur les lunettes.

Société en nom collectif dite : ANDRÉ MATHIEU FRÈRES résidant en France (Jura).

Demandé le 29 décembre 1952, à 14^h 22^m, à Paris.

Délivré le 10 février 1954. — Publié le 6 juillet 1954.

Les moyens le plus couramment utilisés pour fixer des verres sur les montures de lunettes sont des chapes pincant le bord des verres; ces chapes sont munies généralement de vis traversant des percages de verres; elles sont reliées à la monture par des tiges ou des bras rigides ou ductiles suivant les modèles.

On connaît aussi des fixations constituées par des vis traversant, avec interposition éventuelle de gaines souples protectrices, les percages des verres et les trous taraudés pratiqués dans la monture ou dans des platines formées à l'extrémité de tiges fixées à la monture, ces vis étant bloquées par des écrous et au besoin des contre-écrous.

Le principal objectif recherché par tous ces dispositifs est de permettre un montage rapide, par exemple pour le remplacement d'un verre, une fixation solide et durable, et d'éviter le bris du verre au montage, avec un minimum de pièces et de main-d'œuvre.

Le dispositif suivant la présente invention a pour objet un dispositif pour la fixation des verres ou des cercles-drageoirs sur les montures de lunettes et particulièrement des montures constituées par des barres-pontet métalliques; ce dispositif assure un assemblage parfait des verres aux montures de lunettes ou aux parties appropriées à recevoir des verres de lunettes sans aucun risque de bris des verres.

Il consiste essentiellement en un rivet tubulaire souple, préférablement en matière plastique souple transparente ou matière analogue, intercalé entre le percage du verre et la vis d'assemblage de ce dernier à la monture.

Ces rivets peuvent être obtenus par tous procédés classiques d'usinage, avec ou sans tête, tête renforcée par une armature, trou borgne ou trou ouvert.

Ces rivets, d'un diamètre légèrement plus petit que celui des trous pratiqués dans les verres, sont placés dans ces trous avant introduction des vis; on engage dans chaque rivet une vis classique d'assemblage qui gonfle le rivet; ce dernier remplit alors le trou du verre et la matière refoulée forme un léger bourrelet sur les bords de ce trou,

réalisant ainsi un joint élastique empêchant tout contact entre le verre et le métal de la vis et de la monture; les parties de la vis qui dépassent le plan du rivet sont alors coupées au ras de la tête de rivet.

On décrira plus en détail ci-après les stades successifs de ce mode d'assemblage et quelques types de dispositifs adaptés à ce montage, en référence au dessin annexé sur lequel :

La figure 1 est une vue en coupe transversale d'un rivet;

La figure 2 est une vue semblable du rivet en place dans le verre;

La figure 3 est une vue du montage après introduction de la vis d'assemblage;

Les figures 4 et 5 sont des exemples de variantes d'exécution des rivets.

Le rivet creux à trou ouvert 1, par exemple en matière plastique souple et transparente, est pourvu d'une tête 2, qui peut éventuellement être renforcée par une armature; son diamètre extérieur, de l'ordre du millimètre est un peu inférieur à celui du percage 3 du verre 4 à monter, tandis que son diamètre intérieur est légèrement inférieur à celui de la vis d'assemblage 5.

Ce rivet est engagé avec jeu dans le trou du verre 4 (figure 2) et son extrémité dépassant éventuellement est coupée suivant A-B.

La vis d'assemblage, d'un type approprié et courant en lunetterie, est alors engagé dans le rivet (figure 3); les parois souples du rivet, gonflées par le passage de la vis, sont appliquées sur les bords du percage 3 et la matière refoulée forme même bourrelet sur l'une et l'autre faces du verre 4, empêchant ainsi tout contact entre le verre, la vis et la monture 7 dans laquelle est vissée la vis.

Celle-ci pourrait être vissée dans toute partie appropriée telle que platine, barillet, ou autre appartenant à la monture; la tête du rivet forme écrou de blocage de la vis.

Les parties dépassantes 14 de ces vis peuvent être coupées au ras de la tête de rivet.

Ce montage est peu coûteux, facile à effectuer et supprime tout risque de bris des verres par contact

Prix du fascicule : 100 francs.

[1.069.240]

— 2 —

avec les vis métalliques tout en assurant un assemblage parfait, grâce à la souplesse des rivets plastiques interposés.

On pourrait tout aussi bien réaliser ce montage avec un rivet 10 à trou borgne (fig. 4) ou une plaquette 11 (fig. 5) venue par exemple de moulage avec deux ou plusieurs tubes 12: dans le cas d'un rivet à trou borgne, on utilise des vis de longueur appropriée.

Ces rivets ou tubes minces peuvent être moulés avec taraudage et être adaptés à tous modes de perçage et d'assemblage des verres aux montures.

RÉSUMÉ

1° Perfectionnements au montage des verres sur les lunettes caractérisées par les points suivants considérés ensemble ou séparément :

a. Les perçages des verres sont gainés de rivets tubulaires d'un diamètre extérieur inférieur à celui des perçages et d'un diamètre intérieur inférieur à celui des vis d'assemblage;

b. Les rivets tubulaires en matière souple, plastique sont introduits avec un certain jeu dans les

perçages des verres à monter, avant introduction des vis d'assemblage;

c. Ces vis sont introduites dans la monture et vissées dans les rivets déjà en place sur les verres et refoulent les parois du rivet sur les bords des perçages;

d. Les vis d'assemblage peuvent être coupées au ras des têtes des rivets;

e. Dans le cas des rivets à trous borgnes les vis sont de longueur appropriée à celles des rivets.

2° A titre de produits industriels nouveaux, des rivets tubulaires avec ou sans tête, à tête armée, à trou ouvert ou à trou borgne, en matière souple, préférablement transparente et notamment en matière plastique souple pour former amortisseurs entre les perçages des verres de lunetterie et les vis ou axes d'assemblage de ceux-ci sur les montures ou parties appropriées à les recevoir, ainsi que les lunettes et articles de lunetterie montés avec ces éléments.

Société en nom collectif dite : ANDRÉ MATHIEU FRÈRES.

Par procuration :

BLÉTRY.

Fig.1.

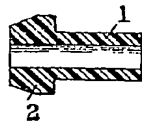


Fig.2.

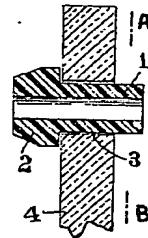


Fig. 3.

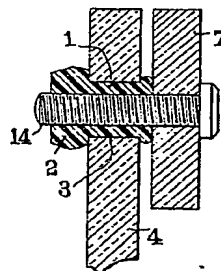


Fig.4.

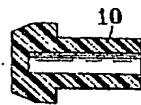


Fig.5.

